

Depuis avril 2019, la Régie du bâtiment (RBQ) exige que toute entreprise qui fabrique, installe, répare ou modifie un appareil sous pression (et la tuyauterie qui y est reliée) possède un permis pour ces activités. Afin de détenir un permis, l'entreprise doit posséder un programme de contrôle de la qualité approuvé. Ce programme, basé sur la réglementation de la RBQ et sur les codes et normes applicables pour les équipements sous pression, assure la conformité des travaux et la sécurité du public.



## Le programme de contrôle de la qualité en bref...

**COLLECTE D'INFORMATIONS** : Une collecte d'informations est effectuée avant les travaux afin d'obtenir les renseignements et documents nécessaires au bon déroulement du projet (données de conception, code applicable, spécification de tuyauterie, dessin de fabrication, *data report*, photo de la plaque signalétique...).

**DÉCLARATION À LA RBQ** : Dans les cas qui le requièrent, un formulaire de déclaration est rempli et envoyé à la RBQ. Le service d'assurance qualité s'assure d'avoir toutes les autorisations requises au bon moment. Une visite d'un inspecteur de la RBQ peut être requise à certains moments clés.

**FEUILLE DE ROUTE** : Un document présentant les informations relatives au projet et à l'ensemble des étapes doit être produit avant le début des travaux. La feuille de route permet d'identifier les actions requises dans l'ordre chronologique.

**DESSINS** : Un support visuel avec tous les paramètres du projet doit être disponible au moment des travaux. Des dessins sont donc effectués par l'équipe de techniciens et validés par le service d'assurance qualité avant qu'ils se retrouvent sur le chantier. À la fin des travaux, ce support visuel est complété avec l'identification du soudeur pour chaque joint et l'identification des numéros de coulée du matériel.

**SOUS-TRAITANCE** : Si une portion des travaux est sous-traitée, le sous-traitant doit être certifié pour effectuer les travaux en question. Ceux-ci sont validés avant la portion effectuée sur le chantier.

**CONTRÔLE DES MATÉRIAUX** : Le matériel, y compris les métaux d'apport utilisés lors des travaux, doit être vérifié et les certificats, contenant les propriétés chimiques et mécaniques, doivent être mis au dossier.

**PROCÉDURES DE SOUDAGE** : J.R. Mécanique Ltée doit détenir des procédures de soudage appropriées pour les travaux effectués. Ces procédures doivent avoir été préalablement approuvées par la RBQ à la suite de tests effectués par un organisme reconnu.

**ÉPREUVES DE SOUDEURS** : Les soudeurs doivent être qualifiés sur les procédures de soudage de J.R. Mécanique Ltée et sur les paramètres du projet. La machine à souder utilisée par le soudeur doit également être étalonnée annuellement.

**INSPECTIONS** : Des essais non destructifs (END) doivent être effectués lors des travaux pour valider la qualité des soudures. Les types d'inspections à effectuer et la quantité (pourcentage relatif) sont déterminés par les codes et normes applicables ainsi que par les types de soudure réalisés.

**TEST DE PRESSION** : Un test de pression, souvent hydrostatique, mais parfois pneumatique, doit être effectué à la fin des travaux afin de valider l'étanchéité et l'intégrité des soudures. Le test doit être effectué avec un manomètre qui est étalonné annuellement.

**RAPPORT DE CONFORMITÉ** : Un rapport de conformité est rédigé à la fin des travaux, attestant que tous les paramètres des codes et normes applicables ont été respectés.

**DOSSIER QUALITÉ** : Après les travaux, tous les documents du projet sont colligés dans un dossier et envoyé au client pour archivage, tel que requis par la loi.

**REGISTRES** : J.R. Mécanique Ltée se doit de mettre ses registres de travaux à jour à la fin de chaque projet.



*Bien que conçu d'abord pour les travaux assujettis à la réglementation sur les installations sous pression, notre programme sert aussi de référence interne lorsque les travaux ne sont pas réglementés, mais qu'une norme est requise ou applicable. Selon le projet, nous adaptons la documentation et la traçabilité au code ou à la norme visée, tout en maintenant les mêmes standards élevés de conformité.*